## (12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

## (19) Weltorganisation für geistiges Eigentum Internationales Büro





(43) Internationales Veröffentlichungsdatum 6. Januar 2005 (06.01.2005)

PCT

## (10) Internationale Veröffentlichungsnummer WO 2005/000557 A1

(51) Internationale Patentklassifikation7:

(21) Internationales Aktenzeichen:

PCT/AT2004/000221

(22) Internationales Anmeldedatum:

24. Juni 2004 (24.06.2004)

B29C 47/08

(25) Einreichungssprache:

Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache:

Deutsch

(30) Angaben zur Priorität: GM 450/2003

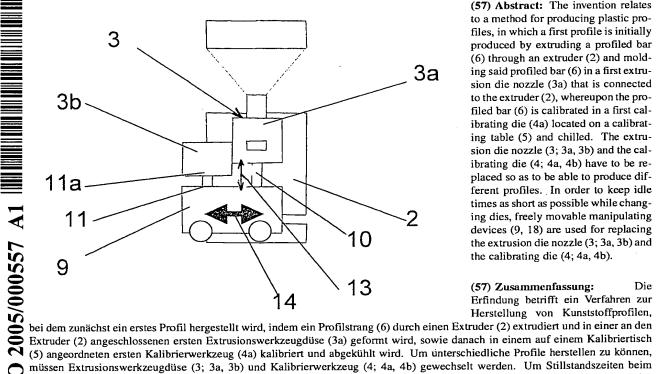
27. Juni 2003 (27.06.2003)

- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): TECHNOPLAST KUNSTSTOFFTECHNIK GMBH & CO KG [AT/AT]; Am Kreuzfeld 13, A-4563 Micheldorf (AT).
- (72) Erfinder; und
- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SCHWAIGER, Meinhard [AT/AT]; Leitenbauerstrasse 10, A-4040 Linz (AT).

- (74) Anwalt: BABELUK, Michael; Mariahilfer Gürtel 39/17, A-1150 Wien (AT).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

- (54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE PRODUCTION OF PLASTIC PROFILES
- (54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG VON KUNSTSTOFFPROFILEN



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing plastic profiles, in which a first profile is initially produced by extruding a profiled bar (6) through an extruder (2) and molding said profiled bar (6) in a first extrusion die nozzle (3a) that is connected to the extruder (2), whereupon the profiled bar (6) is calibrated in a first calibrating die (4a) located on a calibrating table (5) and chilled. The extrusion die nozzle (3; 3a, 3b) and the calibrating die (4; 4a, 4b) have to be replaced so as to be able to produce different profiles. In order to keep idle

müssen Extrusionswerkzeugdüse (3; 3a, 3b) und Kalibrierwerkzeug (4; 4a, 4b) gewechselt werden. Um Stillstandszeiten beim Werkzeugwechsel so gering wie möglich zu halten, werden für den Wechsel der Extrusionswerkzeugdüse (3; 3a, 3b) und des Kalibrierwerkzeuges (4; 4a, 4b) frei verfahrbare Manipulationsgeräte (9, 18) eingesetzt.

## WO 2005/000557 A1



EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der f\u00fcr \u00e4nderungen der Anspr\u00fcche geltenden Frist; Ver\u00fcffentlichung wird wiederholt, falls \u00e4nderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.